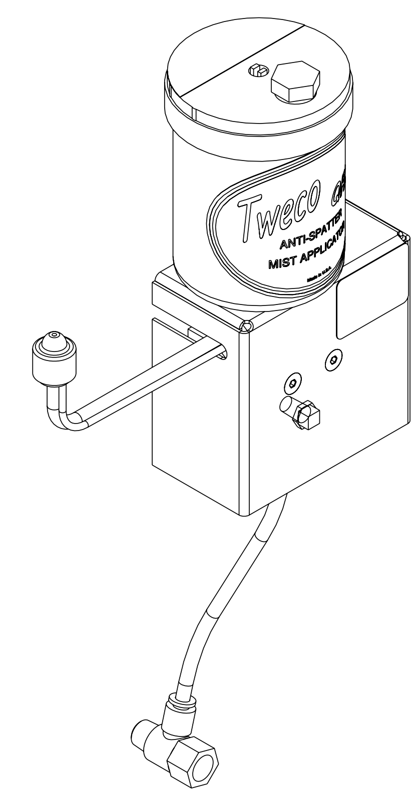
Tweco® Robotics

QRM-3

ATOMISEUR ANTI-PROJECTIONS



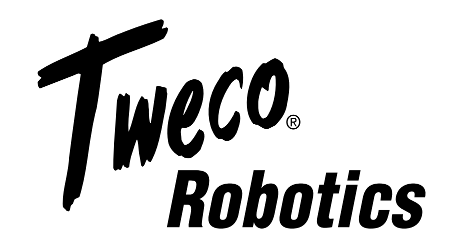
English

Français

Español

Guide D'installation et D'utilisation

Version No: AA.01 **Date D'émission:** 1 Juillet 2006 **Manuel No:** BGLS-DTR6008-LFR



VOTRE ACTIVITÉ NOUS INTÉRESSE!

Félicitations pour votre nouveau produit Tweco®. Nous sommes fiers de vous avoir comme client et nous tâcherons de vous fournir les meilleurs services et fiabilité dans l'industrie. Ce produit est soutenu par une vaste garantie et un réseau mondial de service. Pour localiser votre distributeur ou agence de service le plus proche, veuillez communiquer avec un représentant à l'adresse ou au numéro de téléphone correspondant à votre région, indiqué au verso de la couverture du manuel, ou visitez notre site web **www.tweco.com**.

Ce Manuel d'utilisation a été conçu pour vous permettre d'utiliser et de faire fonctionner correctement votre produit Tweco®. Votre satisfaction et le fonctionnement en toute sécurité de votre produit sont nos principaux soucis. Par conséquent, veuillez prendre le temps de lire tout le manuel, spécialement en ce qui concerne les Précautions de Sécurité. Ceci vous aidera à éviter d'éventuels accidents qui pourraient survenir en travaillant avec ce produit.

VOUS ÊTES EN BONNE COMPAGNIE!

La Marque de Choix pour les Entrepreneurs et les Fabricants dans le Monde.
Tweco® Robotics est une marque globale de produits de soudage à l'arc pour Thermadyne Industries Inc. Nous fabriquons et fournissons aux plus grands secteurs de l'industrie de soudage dans le monde dont: Fabrication, Construction, Exploitation Minière, Automobile, Aérospatial, Ingénierie, Rural et Loisirs/Bricolage.

Nous nous distinguons de notre concurrence grâce à nos produits en tête du marché, fiables, ayant résisté à l'épreuve du temps. Nous sommes fiers de notre innovation technique, nos prix compétitifs, notre excellente livraison, notre service clientèle et notre support technique de qualité supérieure, ainsi que de l'excellence dans les ventes et l'expertise en marketing.

Surtout, nous nous engageons à développer des produits utilisant des technologies de pointe pour obtenir un environnement de travail plus sécurisé dans l'industrie de la soudure.



LISEZ ET COMPRENEZ TOUT LE MANUEL ET LES PRATIQUES DE SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR AVANT L'INSTALLATION, LE FONCTIONNEMENT OU L'ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT. MÊME SI LES INFORMATIONS CONTENUES DANS CE MANUEL REPRÉSENTENT LE MEILLEUR JUGEMENT DU FABRICANT, CELUI-CI N'ASSUME AUCUNE RESPONSABILITÉ POUR SON USAGE.

Atomiseur Anti-projections
Guide D'installation et D'utilisation
Numéro du Manuel d'Instructions pour BGLS-DTR6008-LFR.

Publié par:
Tweco® Products Inc.
2800 Airport Road
Denton, TX 76208
(940) 566-2000

www.tweco.com

Date de Parution: 1 Julliet 2006

Complétez les informations suivantes à des fins de garantie:

Lieu D'achat: __________________________

Date D'achat: __________________________

Numéro de: __________________________

Table des Matiéres

SECTION 1: INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ ET MISES EN GARDE



AVERTISSEMENT

DES BLESSURES GRAVES OU MORTELLES PEUVENT RÉSULTER D'UNE INSTALLATION, D'UN USAGE ET D'UN ENTRETIEN INCORRECTS DE L'ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE ET DÉCOUPAGE. UNE MAUVAISE UTILISATION DE CET ÉQUIPEMENT ET D'AUTRES PRATIQUES RISQUÉES PEUVENT ÊTRE DANGEREUSES. L'OPÉRATEUR, LE SUPERVISEUR ET L'AIDE DOIVENT LIRE ET COMPRENDRE LES PRÉCAUTIONS ET INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ SUIVANTES AVANT L'INSTALLATION OU L'UTILISATION DE TOUT ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE OU DÉCOUPAGE.

LE PROCÉDÉ DE DÉCOUPAGE ET SOUDAGE EST EMPLOYÉ DANS DE NOMBREUX ENVIRONNEMENTS POTENTIELLEMENT DANGEREUX COMME LES HAUTEURS, LES ZONES À VENTILATION LIMITÉE, LES PIÈCES ÉTROITES, AUTOUR DE L'EAU, DANS DES MILIEUX HOSTILES, ETC., ET IL EST IMPORTANT QUE LES OPÉRATEURS SOIENT CONSCIENTS DES DANGERS LORS DU TRAVAIL DANS CES TYPES DE CONDITIONS. ASSUREZ-VOUS QUE L'(LES) OPÉRATEUR(S) SONT FORMÉS AUX PRATIQUES DE SÉCURITÉ POUR LES ENVIRONNEMENTS DANS LESQUELS ILS SONT SUPPOSÉS TRAVAILLER ET SOUS SUPERVISION COMPÉTENTE.

IL EST ESSENTIEL QUE L'OPÉRATEUR, LE SUPERVISEUR OU TOUT LE PERSONNEL DANS LA ZONE DE TRAVAIL SOIENT CONSCIENTS DES DANGERS DU PROCÉDÉ DE SOUDAGE ET DÉCOUPAGE. UNE FORMATION ET UNE SUPERVISION ADAPTÉES SONT IMPORTANTES POUR UN LIEU DE TRAVAIL SÛR. GARDEZ CES INSTRUCTIONS POUR UNE UTILISATION FUTURE. DES INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES DE SÉCURITÉ ET DE FONCTIONNEMENT SONT MENTIONNÉES DANS CHAQUE PARTIE.

1.01 Accidents de Soudage



AVERTISSEMENT

UN CHOC ELECTRIQUE PEUT PROVOQUER DES BLESSURES OU PEUT ÊTRE MORTELLE

L'INSTALLATION ET L'ENTRETIEN DE L'ÉQUIPEMENT DOIVENT ÊTRE CONFORMES AU CODE ELECTRIQUE NATIONAL (NFPA 70) ET AUX CODES LOCAUX. N'EFFECTUEZ PAS D'ENTRETIEN OU DE RÉPARATION LORSQUE L'ÉQUIPEMENT EST EN MARCHE. N'OPÉREZ PAS L'ÉQUIPEMENT SANS ISOLATEURS OU CACHES DE PROTECTION. L'ENTRETIEN OU LA RÉPARATION DE L'ÉQUIPEMENT DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉS UNIQUEMENT PAR UN TECHNICIEN QUALIFIÉ, OU PAR DU PERSONNEL FORMÉ.

1. **Ne touchez** pas les pièces électriques sous tension.
2. **Ne touchez** pas en même temps une électrode avec la peau nue et la masse.
3. Gardez toujours les gants de soudage au sec et en bon état.

REMARQUE

Les vêtements de protection aluminisés peuvent devenir une partie du circuit électrique.

4. Eloignez les bouteilles d'oxygène, les chaînes,les câbles métalliques, les engins de levage, les treuils et les élévateurs de toute partie du circuit électrique.
5. Toutes les connexions de terre doivent être vérifiées périodiquement pour déterminer si elles sont mécaniquement résistantes et électriquement appropriées au courant demandé.
6. En cas de soudage ou découpage en courant alternatif dans des conditions d'humidité ou de chaleur avec facteur de transpiration, l'utilisation de contrôles automatiques fiables pour réduire la tension à vide est recommandée pour diminuer les risques de choc.
7. Lorsque le procédé de soudage ou découpage exige des valeurs de tension en circuit ouvert dans des machines à courant alternatif plus élevé que 80 volts, et des machines à courant continu plus élevé que 100 volts, des mesures doivent être prises pour empêcher un contact accidentel entre l'opérateur et la tension élevée par une isolation adéquate ou d'autres moyens.
8. Lorsque le soudage doit être interrompu pendant une certaine période, comme lors d'un repas ou d'une nuit, toutes les électrodes doivent être enlevées de la torche et celle-ci doit être rangée avec soin pour éviter un contact accidentel.
9. La torche doit être déconnectée de la source d'énergie en cas de non utilisation.
10. **Ne plongez** jamais les pistolets Mig, les supports d'électrodes, les torches Tig, les torches à plasma ou les électrodes dans l'eau.



AVERTISSEMENT

LA FUMÉE, LES ÉMANATIONS ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOTRE SANTÉ .

11. Eloignez la fumée, les émanations et les gaz de la zone de respiration.
12. Les émanations du procédé de soudage ou découpage sont de divers types et forces, selon le genre de métal de base travaillé. Pour votre sécurité, ne respirez pas ces émanations.
13. La ventilation doit être suffisante pour enlever la fumée, les émanations et les gaz pendant le fonctionnement pour protéger les opérateurs et le personnel présents dans le secteur.
14. Les vapeurs de solvants chlorés peuvent former le gaz toxique « Phosgène » en cas d'exposition au rayonnement ultraviolet d'un arc électrique. Tous les solvants, décapants et sources potentielles de ces vapeurs doivent être enlevés de la zone de travail.
15. Les émanations produites lors du soudage ou découpage, surtout à des endroits confinés, peuvent causer une gêne et un malaise physique en cas d'inhalation pendant une période prolongée.
16. Fournissez suffisamment de ventilation dans la zone de soudage ou découpage. Servez-vous d'appareils respiratoires à arrivée d'air si la ventilation n'est pas suffisante pour enlever toutes les émanations et gaz. **Ne ventilez jamais avec de l'oxygène**. L'oxygène entretient et accélère vigoureusement le feu.
17. Les procédés de soudage et découpage produisent une chaleur localisée extrême et de forts rayons ultraviolets.
18. N'essayez jamais de souder ou couper sans casque de soudage équipé de verres adéquats. Veillez à ce que les verres soient conformes aux normes fédérales. Des verres à filtre de numéro 12 à 14 fournissent la meilleure protection contre le rayonnement de l'arc. En cas d'endroit confiné évitez que les réflexions du rayonnement de l'arc pénètrent autour du casque.



AVERTISSEMENT

LE RAYONNEMENT DE L'ARC, LES SCORIES ET LES ETINCELLES CHAUDES PEUVENT BLESSER LES YEUX ET BRULER LA PEAU.

19. Veillez à ce que tout le personnel dans la zone de travail soit protégé du rayonnement de l'arc et des étincelles. Des rideaux de protection approuvés et des lunettes de protection appropriées devraient être utilisés pour fournir une protection au personnel se trouvant aux abords et aux opérateurs des équipements voisins.
20. La peau devrait aussi être protégée des rayons de l'arc, de la chaleur et du métal fondu. Portez toujours des gants et des vêtements de protection qui empêchent l'exposition de votre peau. Toutes les poches devraient être fermées et les manchettes cousues. Des tabliers, manches, guêtres en cuir, etc. devraient être portés pour le soudage et découpage ou pour les opérations lourdes utilisant de grandes électrodes. Les chaussures de sécurité fournissent une protection suffisante contre les brûlures aux pieds. Pour plus de protection portez des guêtres en cuir.
21. Les préparations à cheveux inflammables ne devraient pas être utilisées lors du soudage ou découpage. Portez des bouchons d'oreilles pour protégez vos oreilles des étincelles.
22. Lorsque la zone de travail le permet, l'opérateur devrait être enfermé dans une cabine individuelle recouverte d'un revêtement à faible réflectivité comme l'oxyde de zinc. Ceci est un facteur important pour absorber les rayons ultraviolets, et un noir de lampe. L'opérateur devrait être enfermé avec des écrans non combustibles revêtus de manière similaire.



AVERTISSEMENT

LES ETINCELLES DE SOUDURE PEUVENT CAUSER DES INCENDIES ET DES EXPLOSIONS.

23. Les causes d'incendie et d'explosion sont: les combustibles atteints par l'arc, flammes, étincelles volantes, scories chaudes ou matériaux chauffés. Retirez les combustibles de la zone de travail et/ou etablissez une surveillance du feu.
24. Evitez les vêtements huileux ou graisseux car les étincelles peuvent y mettre le feu. Ayez un extincteur à proximité et sachez comment l'utiliser.
25. Soyez attentif au danger de conduction ou rayonnement, par exemple si le soudage ou découpage doit être fait contre un mur, une cloison, un toit en métal, un plafond ou un toit, des précautions doivent être prises pour éviter la mise à feu des combustibles de l'autre côté.
26. Ne soudez ni ne coupez pas des conteneurs ayant contenu des combustibles. Tous les espaces creux, cavités et conteneurs devraient être aérés avant le soudage ou découpage pour permettre l'évasion de l'air ou des gaz. Une purge avec du gaz inerte est recommandée.
27. **N'utilisez jamais d'oxygène dans une torche de soudage.** N'utilisez que des gaz inertes ou des mélanges de gaz inertes conformément aux exigences du procédé. L'utilisation de gaz combustibles comprimés peut causer des explosions pouvant provoque blessures personnelles ou être fatales. L'utilisation de l'arc contre toute bouteille de gaz comprimé peut endommager la bouteille ou causer une explosion.



AVERTISSEMENT

LE BRUIT PEUT NUIRE A L'AUDITION.

28. Le bruit du procédé Air Carbone Arc peut nuire à votre audition. Portez les dispositifs de protection auditive pour vous protéger lorsque les niveaux de bruit dépassent les standards OSHA. Des dispositifs de protection auditive appropriés doivent être portés par les opérateurs et le personnel aux abords pour assurer une protection personnelle contre le bruit.

1.02 Principales Normes de Sécurité

RÉFÉRENCES DE SÉCURITÉ ET D'OPÉRATION

1. Code de Règlements Fédéraux. (OSHA)
   Article 29 Parties 1910.95, 132, 133, 134, 139, 251, 252, 253, 254 et 1000.
   U.S. Government Printing Office, Washington, DC. 20402.
2. ANSI Z49.1 "Sécurité lors du Soudage et Découpage".
3. ANSI Z87.1 "Pratique pour la Protection Professionnelle et Educative du Visage et des Yeux".
4. ANSI Z88.2 "Pratique Standard pour la Protection Respiratoire".
   American National Standards Institute, 1430 Broadway, New York, NY. 10018.
5. AWS F4.1 "Pratiques de Sécurité Recommandées pour les Conteneurs de Soudage et Découpage".
6. AWS C5.3 "Pratiques Recommandées pour le Gougeage et le Découpage Air Carbone Arc".
   The American Welding Society, 550 NW Lejeune RD., P.O.BOX 351040, Miami FL. 33135.
7. NFPA 51B "Prévention d'Incendie dans les Procédés de Découpage et Soudage."
8. NFPA-7 "Code Electrique National".
   National Fire Protection Association, Battery Park, Quincy, MA, 02269.
9. ANSI Z49.1 "Sécurité lors du Soudage et Découpage".
   Canadian Standards Association, 178 Rexdale Blvd., Rexdale, Ontario, Canada M9W 1R3.

1.03 Sécurité et Santé

REMARQUE

Veillez à lire et comprendre toutes les instructions de sécurité et les précautions contenues dans section 1 de ce manuel avant de procéder à des opérations de soudage ou découpage.



AVERTISSEMENT

UN ÉQUIPEMENT DE SOUDAGE OU DE DÉCOUPAGE MAL INSTALLÉ, UTILISÉ ET ENTRETENU PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES GRAVES OU FATALES. UNE MAUVAISE UTILISATION DE CET ÉQUIPEMENT ET D'AUTRES PRATIQUES RISQUÉES PEUVENT ÊTRE DANGEREUSES.

- Un choc électrique peut causer des blessures ou la mort.
- La fumée, les émanations et les gaz peuvent être dangereux pour la santé.
- Les rayonnements d'arc, les scories chaudes et les étincelles peuvent causer des lésions oculaires et des brûlures de la peau.
- Les étincelles de soudure peuvent causer des incendies et des explosions.
- Le bruit excessif peut nuire à votre audition.

SECTION 2: INTRODUCTION ET DESCRIPTION

2.01 Comment Utiliser ce Manuel

Pour vous assurer d'utiliser le chalumeau de façon sécuritaire, lisez le manuel en entier, y compris les sections sur les instructions de sécurité et les avertissements.

Les mentions **AVERTISSEMENT, MISE EN GARDE** et **REMARQUE** peuvent figurer tout au long de ce manuel. Prêtez une attention particulière à l'information fournie sous ces mentions. Il s'agit de remarques spéciales facilement reconnaissables:



AVERTISSEMENT

*UN **AVERTISSEMENT** FOURNIT DE L'INFORMATION SUR LES RISQUES DE BLESSURES.*



MISE EN GARDE

*Une **MISE EN GARDE** fournit de l'information sur un bris possible d'équipement.*

REMARQUE

*Une **REMARQUE** fournit de l'information utile sur certaines procédures d'exploitation.*

2.02 Réception de L'équipement

Lorsque vous recevez l'équipement, faites l'inventaire de la livraison et comparez-le à la facture pour vous assurer qu'il ne manque aucun élément, puis inspectez l'équipement pour vous assurer qu'il n'a pas été endommagé durant la livraison. Si l'équipement a été endommagé, communiquez immédiatement avec le transporteur afin de faire une demande d'indemnisation. Adressez-vous à l'endroit indiqué au verso de la couverture de ce manuel et fournissez tous les renseignements nécessaires à la demande d'indemnisation pour les dommages à l'équipement ou l'erreur de livraison. Incluez une description complète de la pièce faisant l'objet de la demande.

Si vous désirez un exemplaire supplémentaire ou de remplacement de ce CD, veuillez communiquer avec Tweco® Robotics à l'adresse ou au numéro de téléphone correspondant à votre région, indiqué au verso de la couverture du manuel. Dans votre demande, incluez le numéro du manuel (à la page i) et le numéro de pièce du CD: 64-2601.

2.03 Introduction

L'atomiseur anti-projections QRM-3 est utilisé pour revêtir la buse, le bec et le diffuseur de gaz d'un agent anti-projections visant à réduire la quantité d'éclaboussures de soudage qui s'accumulent au cours du cycle de soudage.

L'agent anti-projections QRM-3 peut être appliqué à tout moment du cycle de soudage, pendant le remplacement de pièces ou après le cycle de nettoyage des buses.

L'atomiseur anti-projections QRM-3 est muni d'un embout de buse ajustable qui permet à l'utilisateur de régler la quantité d'agent requise à chaque application.

L'atomiseur anti-projections a été initialement conçu pour être monté sur le poste de nettoyage de buse QRC™-2000 de Tweco Robotics. Pour des résultats optimaux, l'atomiseur anti-projections et le poste de nettoyage QRC™-2000 doivent être installés à un endroit approprié de la cellule de soudage, facilement accessible pour le chalumeau à souder.

L'atomiseur anti-projections QRM-3 est fourni avec toute la boulonnerie requise et un bloc de montage à installer sur le QRC™-2000. Si l'installation est effectuée à un autre endroit, de la boulonnerie supplémentaire peut être requise.

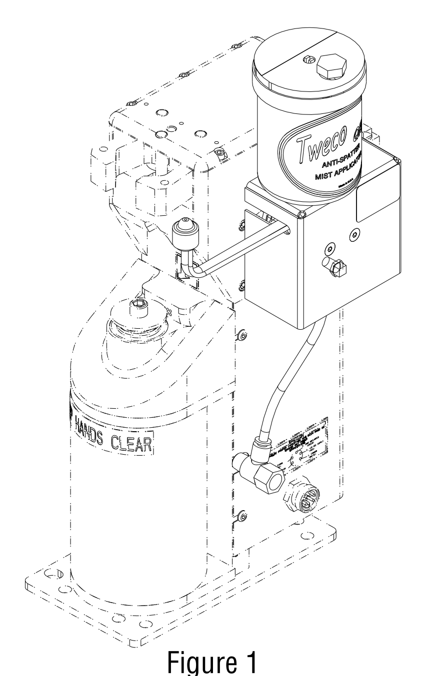


Figure 1

Nous recommandons d'utiliser l'agent anti-projections Protex® Select de Tweco Robotics avec l'atomiseur QRM-3. Protex® Select ne contient ni fluorocarbures ni solvants chlorés. L'agent Protex® Select à base d'eau est non toxique, ininflammable et respecte l'environnement.

Volume du Récipient	Numéro de Pièce	Numéro de Commande
3,8 l (4/emb.)	RPS1G-4	3044-1900
208 l (tambour)	RPS55G	3044-1901

2.04 Fonctions

L'atomiseur anti-projections comprend un certain nombre de composants qui agissent de concert pour appliquer une quantité contrôlable et ajustable d'agent anti-projections sur le chalumeau à souder.

SECTION 3: INSTALLATION ET OPÉRATION

3.01 Commencer Installation

L'atomiseur anti-projections QRM-3 a été initialement conçu pour être monté du côté droit du poste de nettoyage de buse QRC-2000 de Tweco Robotics. Mais il peut aussi être monté dans un grand nombre d'autres positions pratiques. Pour des résultats optimaux, l'atomiseur doit être installé à un endroit approprié de la cellule de soudage, facilement accessible pour le chalumeau à souder.

1. Le poste de nettoyage de buse QRC™-2000 est muni de tous les trous de montage requis pour l'installation de l'atomiseur anti-projections QRM-3.
2. Fixer le bloc de montage (n° 5) sur le côté droit du QRC™-2000 en utilisant deux (2) vis (n° 1) de 1/4-20 x 1.25 pc (utiliser du Loctite).
3. Monter le sous-ensemble atomiseur/soupape (n° 8) sur le bloc de montage à l'aide de deux (2) vis (n° 7) de 6-32x1.5 pc (utiliser du Loctite).
4. Poser une vis (n° 10) de 10-32 x1/2 pc et une rondelle-frein dans le sous-ensemble atomiseur/ soupape.
5. Visser le raccord d'air (n° 4) dans l'orifice d'arrivée d'air du QRC™-2000.
6. Insérer une extrémité du tube de 1/4 pc (n° 9) dans le raccord d'air (n° 4) et l'autre extrémité dans le bas du sous-ensemble atomiseur/soupape (n° 8).
7. Retirer le bouchon rouge sur le côté du sous-ensemble atomiseur/soupape. Placer la protection (n° 6) sur le sous-ensemble, comme illustré, et visser l'orifice de sortie (n°-3) dans le trou situé sur le côté de la protection. Fixer la protection à l'aide de (2) vis à tête conique de 10-32 x 1-1/2 pc (n° 11).
8. Visser le réservoir d'agent anti-projections (n° 2) sur le dessus de l'atomiseur à l'aide de ruban adhésif en téflon et vérifier le débit de l'agent anti-projections.

3.02 Câblage De L'atomiseur Anti-projections QRM-3



COUPER L'ALIMENTATION AVANT DE BRANCHER LES FILS À LA CARTE DE CIRCUIT IMPRIMÉ DU QRC-2000. NE PAS ACTIVER LES CONTACTEURS D'INDUCTION ET D'ABSORPTION DE LA CARTE DE CIRCUIT IMPRIMÉ SOUS TENSION. CELA ENDOMMAGERAIT LE MATÉRIEL. NE DÉPLACER LES CONTACTEURS QUE LORSQUE LA TENSION EST COUPÉE.

Retirer l'enveloppe de protection à l'arrière du poste de nettoyage de buse QRC™-2000. Acheminer les fils du sous-ensemble atomiseur/soupape à la zone renforcée, à travers une petite rainure située juste en dessous du bloc de montage. Mesurer la distance des fils jusqu'à la carte de circuit imprimé, en s'accordant une marge de 2 à 3 in. supplémentaires, et couper les fils. Brancher le QRM-3 comme illustré sur le schéma de câblage. Remettre l'enveloppe de protection en place sur l'appareil, avec le fil placé dans la rainure sous le bloc de montage.

Les schémas ci-dessous illustrent les branchements électriques au QRM-3.

REMARQUE

Le branchement des fils du QRM-3 dans les broches ne dépend pas de leur couleur.

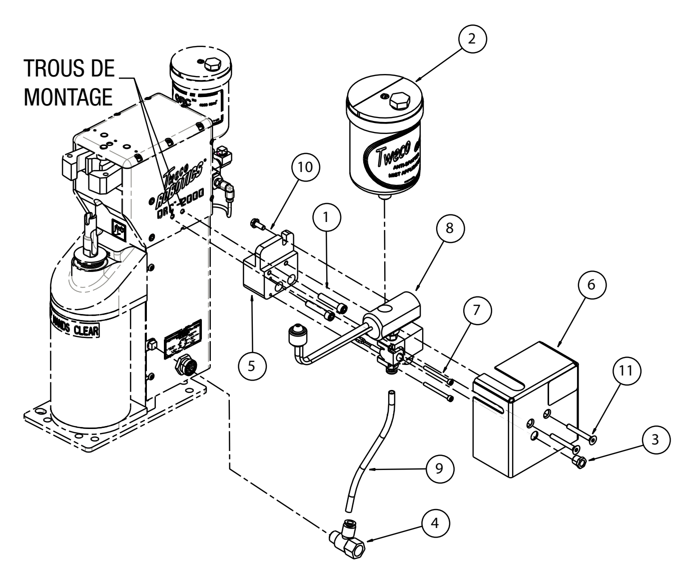


Figure 2

No.	Qty.	Description
1	2	Vis D'Assemblage À Six Pans Creux de 1/4-20 X 1.25 pc
2	1	Réservoir
3	1	Sortie À Filetage NPT de 1/8-27
4	1	Raccord en T Mâle-femelle
5	1	Bloc de Montage
6	1	Protection
7	2	Vis À Métaux de 6-32 X 11⁄2 pc
8	1	Sous-ensemble Atomisseur/soupape
9	1	Tube Pole de 1/4 pc de 7 pc de Long
10	1	Vis à Tête Rectangulaire de 10-32 X 1/2 avec Rondelle-frein
11	2	Vis à Tête Conique de 10-32 X 1-1⁄2 pc

Remember:

- Dans le cas d'un branchement à courant d'absorption, les fils doivent être branchés dans les broches 5 et 2.
- Dans le cas d'un branchement à courant d'induction, les fils doivent être branchés dans les broches 5 et 3.
- Pour que l'atomiseur anti-projections QRM-3 fonctionne, un signal temporisé de 24 Vcc doit être appliqué sur le fil noir (broche n° 5 en option) de la prise d'interface du QRC™-2000.

Le fonctionnement de base de l'atomiseur anti-projections QRM-3 est relativement simple. Seules conditions requises de l'air comprimé et un signal de 24 Vcc.

REMARQUE

Ne jamais utiliser d'oxygène avec l'atomiseur anti-projections QRM-3 Tweco.

3.03 Post Installation

L'appareil doit être installé de façon à pouvoir intégrer le dispositif de commande et les conduites d'alimentation en air. Si ces éléments risquent d'être soumis à des éclaboussures de soudage ou à d'autres conditions nuisibles, les protéger de façon adéquate.

Une fois l'installation terminée, régler l'atomiseur comme suit:

ÉTAPE 1 Remplir le réservoir d'agent anti-projections (à raison de 87 ml minimum).

ÉTAPE 2 La pression de régulation de l'alimentation en air doit être constante, entre 80 et 120 PSI.

ÉTAPE 3 Ajuster l'embout de buse selon la quantité d'agent anti-projections requise.

ÉTAPE 4 Pour éviter toute accumulation de depôt sur la buse, le diffuseur et la zone du bec de contact, surveiller le soudage pour s'assurer que la quantité d'agent anti-projections appliquée est correcte.

Ces étapes procurent suffisamment d'agent anti-projections pour la plupart des applications. Pour augmenter la quantité d'agent anti-projections appliquée, tourner l'embout de la buse vers la gauche ou étendre la durée pendant laquelle l'atomiseur anti-projections est activé.

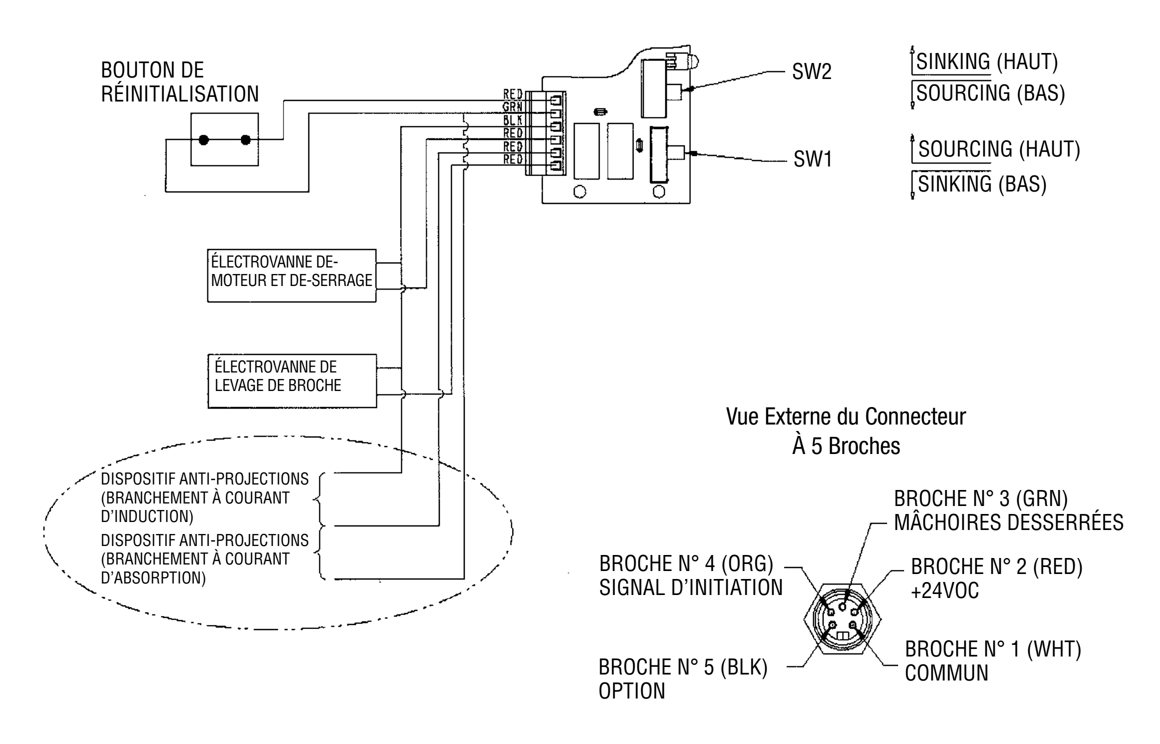


Figure 3

3.04 Opération

1. Centrer la buse du chalumeau robotique à 25,4 mm au-dessus de l'embout de buse.
2. Selon l'application de soudage et la configuration de la buse du chalumeau et du bec de contact, il peut être nécessaire d'ajuster la distance entre la buse du chalumeau et l'embout de buse de l'atomiseur afin d'obtenir une répartition correcte.
3. Activer l'alimentation de 24 Vcc du robot à l'aide d'une minuterie pour contrôler la durée d'application de l'agent anti-projections.
4. La durée du cycle d'atomisation est ajustée au niveau de la commande du robot.

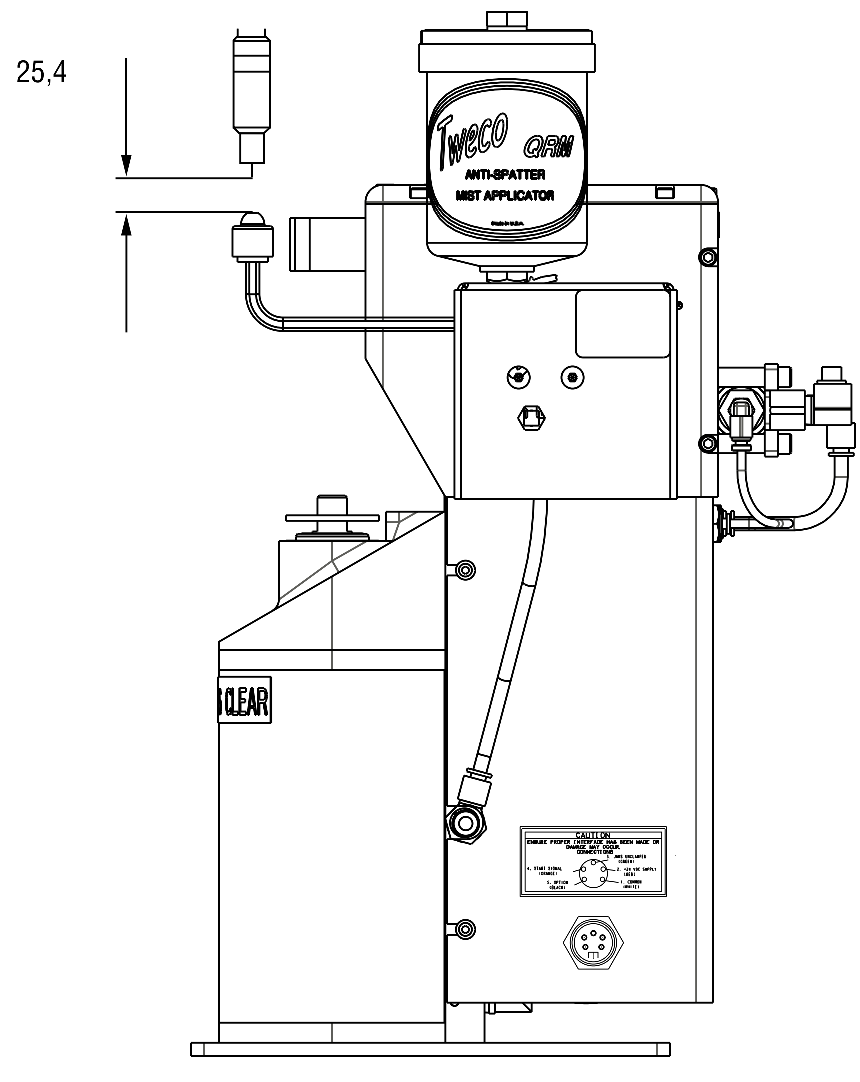
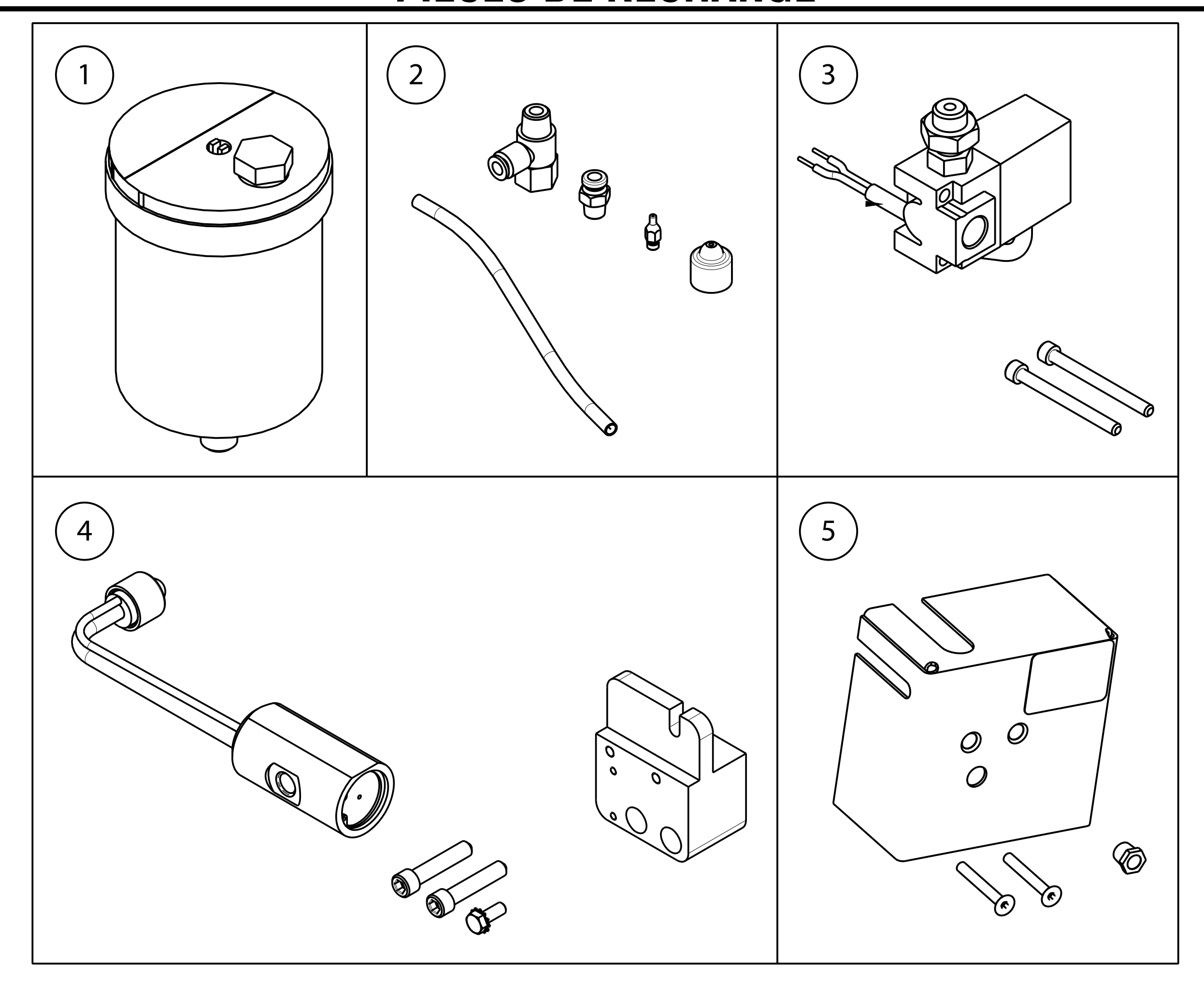


Figure 4

SECTION 4:
DÉPANNAGE

Problème	Cause	Solution
Aucun air ne sort de la buse	1. L'appareil n'est pas alimenté en air. 2. Le solénoïde ne reçoit pas le signal d'alimentation approprié. 3. La buse est obstruée.	1. Activer l'alimentation en air. 2. Vérifier le câblage à l'aide du schéma de câblage. 3. Remplacer le bec et l'embout de buse.
Aucun agent anti-projections ne sort de l'appareil avec l'air	1. Le réservoir d'agent anti-projections est vide. 2. Le bec n'est pas complètement vissé. 3. L'embout de buse n'est pas installé. 4. L'évent en haut du réservoir est fermé. 5. L'embout de buse doit être ajusté.	1. Remplir le réservoir d'agent anti-projections. 2. Resserrer le bec. 3. Poser l'embout de buse. 4. Ouvrir l'évent en haut du réservoir. 5. Ajuster l'embout de buse.
L'atomisation est irrégulière	1. Le bec n'est pas complètement vissé. 2. L'embout de buse est mal installé.	1. Resserrer le bec. 2. Poser l'embout de buse et bien le serrer.

SECTION 5: PIÈCES DE RECHANGE



No. de Réf.	No. de la Pièce	No. de Commande	Description
1	QRC-417	3500-1226	Réservoir de 292 ml
2	QRM-3-FS	3500-1375	Buse/kit D’air
3	MSQRM-3-KS	3500-1376	Atomiseur/Kit de Montage
4	PSQRM-3-MS	3500-1377	Électrovanne/Kit D’adaptation
5	QRM-3-PS	3500-1378	Kit de Protection

GARANTIE

GARANTIE LIMITÉE : THERMADYNE® garantit que ses produits seront exempts de tout vice de fabrication et de matériaux. Si un défaut devait apparaître durant la période de garantie applicable aux produits de THERMADYNE telle que décrite ci-dessous et qu'un avis de défaut était dûment émis démontrant que le produit a été entreposé, installé, exploité et entretenu selon les spécifications, les instructions, et les recommandations de THERMADYNE ainsi que les pratiques normalisées acceptées dans l'industrie, sans avoir été soumis à des abus, réparations, négligences, modifications ou accidents, alors THERMADYNE corrigera le défaut par une réparation appropriée ou un remplacement, à sa seule discrétion , des composants ou des pièces du produit que THERMADYNE jugera défectueux.

CETTE GARANTIE EST EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTES AUTRES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLICITES INCLUANT TOUTE GARANTIE D'APTITUDE OU DE QUALITÉ MARCHANDE À UNE FIN PARTICULIÈRE.

LIMITATIONS DE RESPONSABILITÉ : THERMADYNE ne sera responsable sous aucune circonstance de dommages particuliers ou conséquents tels que, sans en exclure d'autres, des dommages ou perte de marchandises achetées ou de remplacement, ou de réclamations des clients du distributeur (désignés ci-après comme l'« Acheteur ») pour interruption de service. Les recours de l'Acheteur exposés dans le présent sont exclusifs et la responsabilité de THERMADYNE envers tout contrat ou toute action prise à ce sujet telle que le rendement ou un manquement au rendement, ou de la fabrication, la vente, la livraison, la revente ou l'usage de marchandises couvertes ou fournies par THERMADYNE découlant soit d'un contrat, d'une négligence, d'un délit spécifique, ou en vertu de toute garantie, ou autrement, ne devront pas, excepté si expressément prévus dans le présent, excéder lecoû des marchandises sur lequel de telles responsabilités sont basées.

CETTE GARANTIE SERA INVALIDE SI DES PIÈCES DE RECHANGE OU DES ACCESSOIRES UTILISÉS POURRAIENT DIMINUER LA SÉCURITÉ OU LE RENDEMENT DE TOUT PRODUIT THERMADYNE.

CETTE GARANTIE N'EST PAS VALIDE SI LE PRODUIT EST VENDU PAR DES PERSONNES NON AUTORISÉES.

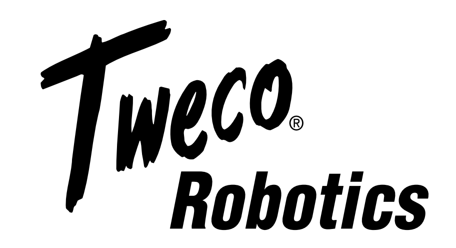
Cette garantie est effective pour la durée spécifiée dans le Tableau des garanties et débute la journée à laquelle le distributeur autorisé livre le produit à l'Acheteur.

Les réclamations pour la réparation ou le remplacement en vertu de cette garantie limitée doivent être soumises par un Centre de réparation autorisé de THERMADYNE dans les trente (30) jours suivant la réparation. Aucun frais de transport quel qu'il soit ne sera payé en vertu de cette garantie. Les frais de transport pour envoyer les produits à un Centre autorisé de réparation en vertu de cette garantie seront aux dépens de l'Acheteur. Toutes les marchandises retournées le seront aux risques et dépens de l'Acheteur. Cette garantie remplace et annule toutes les garanties précédentes de THERMADYNE.

TABLEAU DES GARANTIES

La garantie est effective pour la durée spécifiée ci-dessous dans le Tableau des garanties et débute la journée à laquelle le distributeur autorisé livre le produit à l'Acheteur. THERMADYNE® se réserve le droit de demander des preuves documentées de la date d'achat.

Appareils à souder motorisés	Pièces / Main-d'œuvre
Scout®, Raider®, Explorer™	
Stators et inductances de puissance principaux originaux.	3 ans / 3 ans
Redresseurs de puissance principaux originaux, cartes de circuits imprimés de commande.	3 ans / 3 ans
Tous autres circuits et composants originaux incluant, sans en exclure d'autres, les relais, commutateurs, contacteurs, solénoïdes, ventilateurs et semi-conducteurs des commutateurs de puissance.	1 an / 1 an
Les moteurs et autres composants connexes NE SONT PAS garantis par Thermal Arc®, quoique la plupart le sont par le fabricant du moteur . VOIR LA GARANTIE DU FABRICANT DU MOTEUR POUR PLUS D'INFORMATION.	Voir la garantie du fabricant du moteur pour plus d'information
Appareils à souder GMAW/FCAW (MIG)	**Pièces / Main-d'œuvre**
Fabricator® 131, 181, 190, 210, 251, 281; Fabstar® 4030; PowerMaster® 350, 350P, 500, 500P; Excel-Arc® 6045; Dévidoirs : Ultrafeed®, Porta-feed®	
Transformateur et inductance de puissance principaux originaux.	5 ans / 3 ans
Redresseurs de puissance principaux originaux, cartes de circuits imprimés de commande et semi-conducteurs des commutateurs de puissance.	3 ans / 3 ans
Tous autres circuits et composants originaux incluant, sans en exclure d'autres, les relais, commutateurs, contacteurs, solénoïdes, ventilateurs et moteurs électriques.	1 an / 1 an
Appareils à souder à onduleur GTAW (TIG) et à usage multiple	**Pièces / Main-d'œuvre**
160TS, 300TS, 400TS, 185AC/DC, 200AC/DC, 300AC/DC, 400GTSW, 400MST, 300MST, 400MSTP	
Composants magnétiques de puissance principaux originaux.	5 ans / 3 ans
Redresseurs de puissance principaux originaux, cartes de circuits imprimés de commande et semi-conducteurs des commutateurs de puissance.	3 ans / 3 ans
Tous autres circuits et composants originaux incluant, sans en exclure d'autres, les relais, commutateurs, contacteurs, solénoïdes, ventilateurs et moteurs électriques.	1 an / 1 an
Appareils à souder au plasma	**Pièces / Main-d'œuvre**
Ultima® 150	
Composants magnétiques de puissance principaux originaux.	5 ans / 3 ans
Redresseurs de puissance principaux originaux, cartes de circuits imprimés de commande et semi-conducteurs des commutateurs de puissance.	3 ans / 3 ans
Console de soudage, régulateur de soudage et minuterie de soudage.	3 ans / 3 ans
Tous autres circuits et composants originaux incluant, sans en exclure d'autres, les relais, commutateurs, contacteurs, solénoïdes, ventilateurs, moteurs électriques et circulateurs de liquide de refroidissement.	1 an / 1 an
Appareils à souder SMAW (STICK)	**Pièces / Main-d'œuvre**
Dragster™ 85	
Composants magnétiques de puissance principaux originaux.	1 an / 1 an
Redresseurs de puissance principaux originaux et cartes de circuits imprimés de commande.	1 an / 1 an
Tous autres circuits et composantes originaux incluant, sans en exclure d'autres, les relais, commutateurs, contacteurs, solénoïdes, ventilateurs et semi-conducteurs des commutateurs de puissance.	1 an / 1 an
160S, 300S, 400S	
Composants magnétiques de puissance principaux originaux.	5 ans / 3 ans
Redresseurs de puissance principaux originaux, cartes de circuits imprimés de commande.	3 ans / 3 ans
Tous autres circuits et composantes originaux incluant, sans en exclure d'autres, les relais, commutateurs, contacteurs, solénoïdes, ventilateurs et semi-conducteurs des commutateurs de puissance.	1 an / 1 an
Appareils à arc en général	**Pièces / Main-d'œuvre**
Circulateurs d'eau.	1 an / 1 an
Torches de soudage au plasma.	180 jours / 180 jours
Régulateurs de gaz (fournis avec les sources de puissance).	180 jours / Sans objet
Torches MIG et TIG (fournis avec les sources de puissance).	90 jours / Sans objet
Pièces de rechange.	90 jours / Sans objet
Consommables des torches MIG, TIG et au plasma.	Sans objet / Sans objet
Appareils à souder et à découper au gaz	**Pièces / Main-d'œuvre**
Victor® Professional.	5 ans / Sans objet
Économiseurs d'oxygène.	2 ans / Sans objet
Cylindres en aluminium.	À vie / Sans objet
Moteurs de machine à découper.	1 an / Sans objet
Régulateurs et collecteurs en bronze HP&I.	2 ans / Sans objet
Régulateurs et collecteurs en acier inoxydable HP&I.	1 an / Sans objet
Régulateurs et collecteurs pour gaz corrosif HP&I.	90 jours / Sans objet
TurboTorch®.	3 ans / Sans objet
CutSkill®.	2 ans / Sans objet
Cylindres en acier.	1 an / Sans objet
Victor Medical.	6 ans / Sans objet
Victor VSP.	2 ans / Sans objet
Appareils à souder Firepower® MIG.	5-2-1 ans / Sans objet
Transformateurs.	5 ans / Sans objet
Pièces utilisées en location.	1 an à partir de la date de vente par un distributeur autorisé
Accessoires de torches et à arc mig	**Pièces / Main-d'œuvre**
Arcair® N6000.	90 jours / Sans objet
Pistolets de bobine et de tirage Eliminator®.	90 jours / Sans objet
Supports de déflecteur robotique.	90 jours / Sans objet
Applicateur d'anti-projections QRM-100.	90 jours / Sans objet
Refroidisseurs à eau TC et TCV.	1 an / Sans objet
Collecteur de fumée TSC-96.	1 an / Sans objet
Contrôles de pistolets de bobine et de tirage ESG-1, EPG-CR1 et EPG-CR2.	1 an / Sans objet
Postes de nettoyage des buses QRC-2000.	1 an / 1 an
Tous les autres produits, 30 jours de la date d'achat.	30 jours / Sans objet
Systèmes à découper au plasma	**Pièces / Main-d'œuvre**
Plasma automatisé.	2 ans / 1 an
CutMaster™.	3 ans / 3 ans
PakMaster® XL PLUS.	3 ans / 1 an
Drag-Gun®.	1 an / 1 an
Drag-Gun Plus.	2 ans / 1 an
Torches.	1 an / 1 an
Consoles, équipements de contrôle, échangeurs de chaleur et équipement connexe.	1 an / 1 an



COORDONNÉES DES SERVICES CLIENTÉLES AUTOUR DU MONDE

Thermadyne USA
2800 Airport Road
Denton, TX 76207 USA
Telephone: (1) 800-426-1888
Fax: (1) 800-535-0557

Thermadyne Canada
2070 Wyecroft Road
Oakville, Ontario
Canada, L6L5V6
Telephone: (1) 905-827-9777
Fax: (1) 905-827-9797

Thermadyne Europe
Europe Building
Chorley North Industrial Park
Chorley, Lancashire
England, PR6 7Bx
Telephone: (44) 1257-261755
Fax: (44) 1257-224800

Thermadyne China
RM 102A
685 Ding Xi Rd
Chang Ning District
Shanghai, PR, 200052
Telephone: 86 21+6280-1273
Fax: 86 21+3226-0955

Thermadyne Asia Sdn Bhd
Lot 151, Jalan Industri 3/5A
Rawang Integrated Industrial Park - Jln Batu Arang
48000 Rawang Selangor Darul Ehsan
West Malaysia
Telephone: 603+ 6092 2988
Fax : 603+ 6092 1085

Cigweld Australia
71 Gower Street
Preston, Victoria
Australia, 3072
Telephone: 1300-654-674
Fax: 613+ 9474-7391

Thermadyne Italy
OCIM, S.r.L.
Via Benaco, 3
20098 S. Giuliano
Milan, Italy
Tel: (39) 02-98 80320
Fax: (39) 02-98 281773

Thermadyne International
2070 Wyecroft Road
Oakville, Ontario
Canada, L6L5V6
Telephone: (1) 905-827-9777
Fax: (1) 905-827-9797



Siège Mondial
Thermadyne Holdings Corporation
Suite 300, 16052 Swingley Ridge Road
St. Louis, MO 63017
Telephone: (636) 728-3000
Fascimile: (636) 728-3010
www.thermadyne.com

